PRZEGLĄD CERAMICZNY

DWUTYGODNIK POŚWIĘCONY SPRAWOM TECHNICZNYM i EKONOMICZNYM WSZYSTKICH GAŁĘZI PRZEMYSŁU CERAMICZNEGO.

ROCZNIK JEDENASTY.

CENA PRENUMERATY:	Redaktor: Inż. Karol Rolle.	CENA OGŁOSZEŃ:
Rocznie 10 Kor. = 5 Rb. = 10 Mk. Pojedynczy zeszyt 50 hal.	Adres Redakcyi i Administr.: Podgórze, św. Floryana 5.	Cała strona 15 K., 1/2 strony 10 K., 1/4 str. 6 K., 1/8 str. 4 K., 1/16 str. 2 K. Przy powtórzeniu kilkakrotnem znaczny opust.

№ 10.
z d. 25. maja 1911.

Dawne roczniki
„Przeglądu ceramicznego"
o ile zapas starczy
po 6 kor.
do nabycia
w Administracyi „Przeglądu"
tamże do nabycia
bardzo interesująca
broszura: 15
Leski: GLINA I WYROBY Z NIEJ",
cena 60 hal.
wraz z przesyłką poczt.

CEMENT, ŽELEZO A BETON.

Casopis pro moderni konstrukce, stavebni hmoty, průmysl a obchod.

Vychází 25. každého měsice. 16

Redakce a Administrace Praha Vinohrady, Halkova 56.

Předplatné na 12 Čísel K 9·50, pro cizinu K 12.

Jac. Raubitschek
Praga-Bubna
Fabryka maszyn i odlewarnia stali i żelaza.

Zastępca **Maks. Neumann**
Kraków ul. Szpitalna 36.

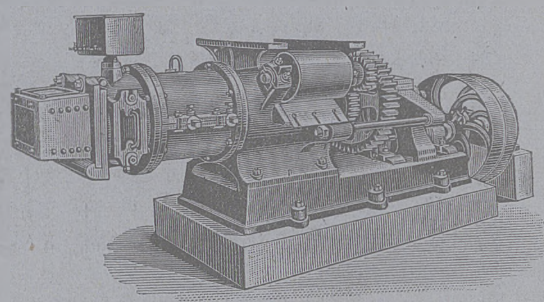
Maszyny ceglarskie
wszelkiego rodzaju i najlepszej konstrukcyi

Maszyny strycharskie
dla ruchu maszynowego i konnego.

Wyrabiacze i maszyny rozdrabniające
dla wszystkich celów. 5

Prospekty i katalogi darmo.
Próby i kosztorysy na żądanie.

Ugniatacz Konoidowy — (Stożkowy) — pat. Horna
najlepsza i najpraktyczniejsza maszyna do przerabiania gliny.



DWUTYGODNIK DOSTAW

Biuro Redakcyi i Administracyi:
Lwów ul. Kopernika 12.
Kraków Jagiellońska l. 11.
Konto Pocztowej Kasy oszczędn.: L. 112560.

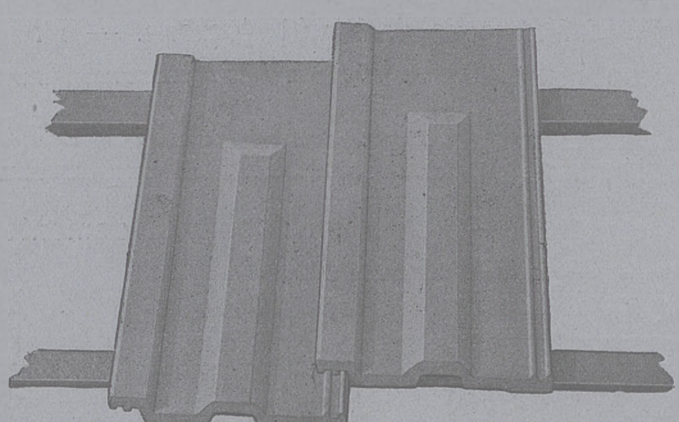
poświęcony galicyjskiemu dostawnictwu zawiera wiadomości o wszelkich rozpisanych dostawach publicznych o zapotrzebowaniach prywatnych itd. i wychodzi 1-go i 15-go każdego mies. ze stałym dodatkiem ORGANIZACYA.

Prenumerata za regularną wysyłkę pisma wynosi: 2
Kwartalnie 2 K.
Półrocznie 4 K.
Rocznie 8 K.

Najlepsza w obecnej dobie

prasa na dachówki żłobkowane ciągnione.

Patenty we wszystkich państwach przemysłowych.



Dzienna wydajność 12—15.000 sztuk dachówek.

PODWÓJNY ŻŁOBEK
z przykryciem ukośnem i nasadką do wiązania.

Na żądanie natychmiast przesyła się prospekty i wzory.

Dzielni zastępcy poszukiwani.

F. P. VIDIC i Sp.
Fabryka dachówek żłobkowanych ciągnionych — dział maszynowy.

LUBLANA (Laibach)
Kraina — Austrya.

73

Z powodu projektu nowej fabryki cementu w Galicyi.

Usiłowania do rozwinięcia fabrykacyi cementu w kraju

skreślił inż. K. Rolle.

(Dalszy ciąg).

Dalszym względem, stanowiącym również w znacznej mierze o taniości produkcyi, jest łatwość dobywania i dowozu surowego materyału, który przedstawia się przeważnie jako luźne gruzowisko („Geröll") i daje możność bardzo łatwej i taniej eksploatacyi.

VI. Ceny i rentowność: Dziś byłoby jeszcze nieco zawcześnie na ustalenie ceny sprzedaży mającego się w przyszłości produkować cementu. Gdy jednakowoż cena jest najważniejszym czynnikiem, od którego zależy wysokość zysku (jaki wyniknie w przyszłych bilansach) w stosunku do wyprodukowanej i sprzedanej jednostki wagowej (wagon 10000 kg.) gotowego cementu, względnie do całorocznej produkcyi fabryki, przeto koniecznem jest, przyjąć w tym względzie jakąś uzasadnioną cyfrę.

Wobec pertraktacyj, toczących się obecnie w sprawie odnowienia kartelu austryackich fabryk cementu, możemy przyjąć śmiało, że skoro w roku 1907 — przy większych (kilkunastuwagonowych) zamówieniach — płacono za wagon cementu K. 480 — loco fabryka bez opakowania, w roku 1908 Kor. 525 — a nawet wyżej, to odnowiony w najbliższym czasie kartel ustali obecnie dość ceny cementu na poziomie co najmniej Koron 350·— za wagon, loco fabryka, wraz z opakowaniem, którą to cenę możnaby uzyskać za znaczną część produkcyi, nawet w takim razie gdyby odnowienie kartelu miało się jeszcze odwlec na czas nieograniczony.

Na podstawie tej bardzo umiarkowanej ceny sprzedaży przyjętym został po — uwględnieniu kosztów produkcyi i handlowych zysk netto w kwocie K. 152·40 na wagonie cementu, co w czasie kartelowym jest stanowczo za skromne.

W projekcie niniejszym nie brano wcale w rachubę możliwości rychłego rozpoczęcia budowy dróg wodnych. To też gdyby sprawa ta w najbliższym czasie pomyślnie załatwioną została, przybyłby nowej fabryce — jak i wielu innym — poważny konsument na długi szereg lat, po skończonej zaś budowie kanałów zyskałoby przedsiębiorstwo nowy, a bardzo tani środek przewozowy, umożliwiający mu konkurencyę na najbardziej odległych rynkach.

Odnośnie do przytoczonych w dalszym ciągu zestawień cyfrowych, nadmienić wypada, że w przeciwieństwie do przyjętej bardzo nizkiej ceny sprzedaży cementu (K. 350 — za wagon 10,000 kg. wraz z opakowaniem) koszta produkcyi i wszystkie koszta handlowe i uboczne przedstawione zostały możliwie wysoko i obejmują wszystkie wydatki i ciężary, z jakiemi przedsiębiorstwo to liczyć się powinno. Amortyzacyę poszczególnych grup kosztorysu uwzględniono również w dość wysokim stosunku, tak że urządzenia maszynowe i koszta założenia przedsiębiorstwa zostaną całkowicie zamortyzowane w 10-ciu, budynki w 33-ch, cały zaś teren w 50-ciu latach.

Budowa fabryki zostanie rozpoczęta z wiosną 1911, puszczenie w ruch odbędzie się najpóźniej z wiosną 1912.

Kosztorys

budowy i urządzenia projektowanej fabryki cementu oraz wydatków połączonych z założeniem przedsiębiorstwa.

1. Maszyny do rozdrabniania surowego materyału i automatycznego transportu tegoż, piece rotacyjne z maszynowymi automatycznymi przyrządami do ich obsługi, młyny i automatyczne przyrządy transportowe, zarówno dla klinkierów, jak i do gotowego cementu, automatyczne wagi, przyrządy bezpieczeństwa, transmisye, pasy, liny etc., według ofert firmy F. L. Smidth & Co. . . . . . K. 740 000·—

2. Kotły parowe wraz z turbogeneratorami do wytwarzania siły około 1500 HP. dla uzyskania efektywnej pracy około 1300 HP, dalej urządzenia do elektrycznego oświetlenia, kolejki do dowozu surowego materyału, urządzenie warsztatów reparacyjnych, bednarni i wodociągów, według kosztorysu firmy F. L. Smidth & Co K. 510.000·—

3. Koszta montowania całego mechanicznego urządzenia ad 1) i 2), wraz z dowozem kolejowym według przybliżonego kosztorysu firmy F. L. Smidth & Co. . . . . . K. 100.000·—

4. Budynki fabryczne, fundamenty (pod maszyny), piece, młyny etc. kominy, laboratoryum z urządzeniem, budynek warsztatowy, magazyny na cement i materyały, konstrukcye żelazne w budynkach, budynki administracyjne, mieszkania robotnicze, kolej dojazdowa normalnotorowa, wraz z torami fabrycznymi, ładowniami etc. i inne koszta robót budowlanych jak plantowanie, ogrodzenie, etc. według przybliżonego kosztorysu firmy F. L. Smidth & Co. . . . . . K. 750.000·—

5) Teren pod budowę fabryki, łomy wapienia i grunta z pokładami gliny, oraz wykupno gruntów pod tor dojazdowy, następnie koszta założenia przedsiębiorstwa, należytości prawne i przenośne, tudzież wydatki nieprzewidziane około . . . . . . K. 400.000·—

K. 2,500.000·—

6) Kapitał obrotowy i odsetki budowl. (interkal.) . . K. 500.000.—

Ogólny kapitał zakładowy K. 3,000.000·—

Zestawienie

rocznych kosztów fabrykacyi i kosztów handlowych, przy produkcyi 4500 wagonów cementu.

Materyał surowy: wydobycie z dowozem do fabryki K. 87,500·—

Z przeniesienia	K.	87,500·—
Węgiel: z dowozem do fabryki	K.	124,500·—
Materyały: smary, pasy, materyał beczkowy, worki, żelazo etc etc.	K.	112,500·—
Robocizna przy fabrykacyi i wywozie cementu, wraz z obsługą silnic, światła elektr. i warstatów	K.	154,070·—
Administracya techniczna i handlowa, koszta biurowe, reklama, zaprzęgi, asekuracya, kasa chorych etc.	K.	117,200·—
Podatki: zarobkowy wraz z dodatkami, gruntowy etc. .	K.	130,000·—
Amortyzacya: 10% od urządzeń maszynowych, 3% od budynków i 2% od kosztów nabycia terenu	K.	183,400·—
Razem	K.	889,170·—
Ogólne koszta produkcyi handlowe i administracyjne wyniosą zatem na jeden wagon cementu $\frac{889170}{4500}$, czyli .	K.	197·60
Na podstawie przyjętej ceny sprzedaży w kwocie . . .	K.	350·—
i wyliczonych powyżej kosztów ogólnych w kwocie	K.	197·60
wynika jako **czysty zysk** kwota	K.	152·40

na każdym wagonie wyprodukowanego i sprzedanego cementu.

Wynik końcowy.

Czysty zysk na 4500 wagonach cementu, po K. 152.40			. K.	685,800·—
od tego należy odliczyć 5% **na dywidendę** od kapitału zakładowego	K.	3,000.000·—		
na rzecz spólników (akcyonaryuszy)			. K.	150,000·—
odliczywszy w dalszym ciągu od			. K.	535,000·—
10% na tantyemę dla Rady nadzorczej . .	K.	53,580·—		
Do przenies.	K.	53,580·—	K.	535,000·—

Z przeniesien.	K.	53,580·—	K.	535,000·—
i **10%** czystego zysku **na funfundusz rezer.**	K.	68,580·—	K.	122 160·—
pozostanie **nadwyżka czystego zysku** w kwocie			K.	413,640·—

jako 13,70%-owa **superdywidenda.**

(Dokończenie nastąpi).

Sztuczne suszarnie.

(Dokończenie).

Suszarnie nad piecem (rys. 34) składają się z leżących obok siebie kanałów, które poprzedzielane są od siebie ściankami gipsowemi. Ściany te zamykają już to pojedyncze kanały, już też łączą po 3—4 razem. U góry zamknięte są kanały powałą gipsową, w której na całej długości znajdują się kanaliki do wprowadzenia nasyconego wilgocią powietrza, łącząc się w kominach, wychodzących ponad dach budynku. Kanaliki w powale są tak rozmieszczone, że na całej długości kanału wytwarzają równomierny przeciąg. Kanaliki w powale opatrzone są — podobnie jak przy suszarniach parterowych — zasuwami do regulowania.

Na podłodze kanału przez całą jego długość biegną pasma rur grzebieniowych. Pod niemi znajdują się otwory, którymi powietrze ogrzane z pieca dostaje się do kanałów, ogrzewając się jeszcze na wspomnianych rurach.

Między rurami umieszczony jest tor, którym wjeżdża się od kanału wózkami.

Przy glinie bardzo wrażliwej, szaluje się podłogę kanału deskami, pozostawiając tylko pod rurami otwory, które klapami można zamykać lub otwierać stosownie do tego, czy się chce dopływ powietrza wstrzymać, lub tworzyć.

Rzędy, na których składa się ramki z wyrobami, tworzą trójkątne, lub czworokątne łaty, biegnące co pewien odstęp równolegle na całej wysokości wzdłuż kanału obustronnie.

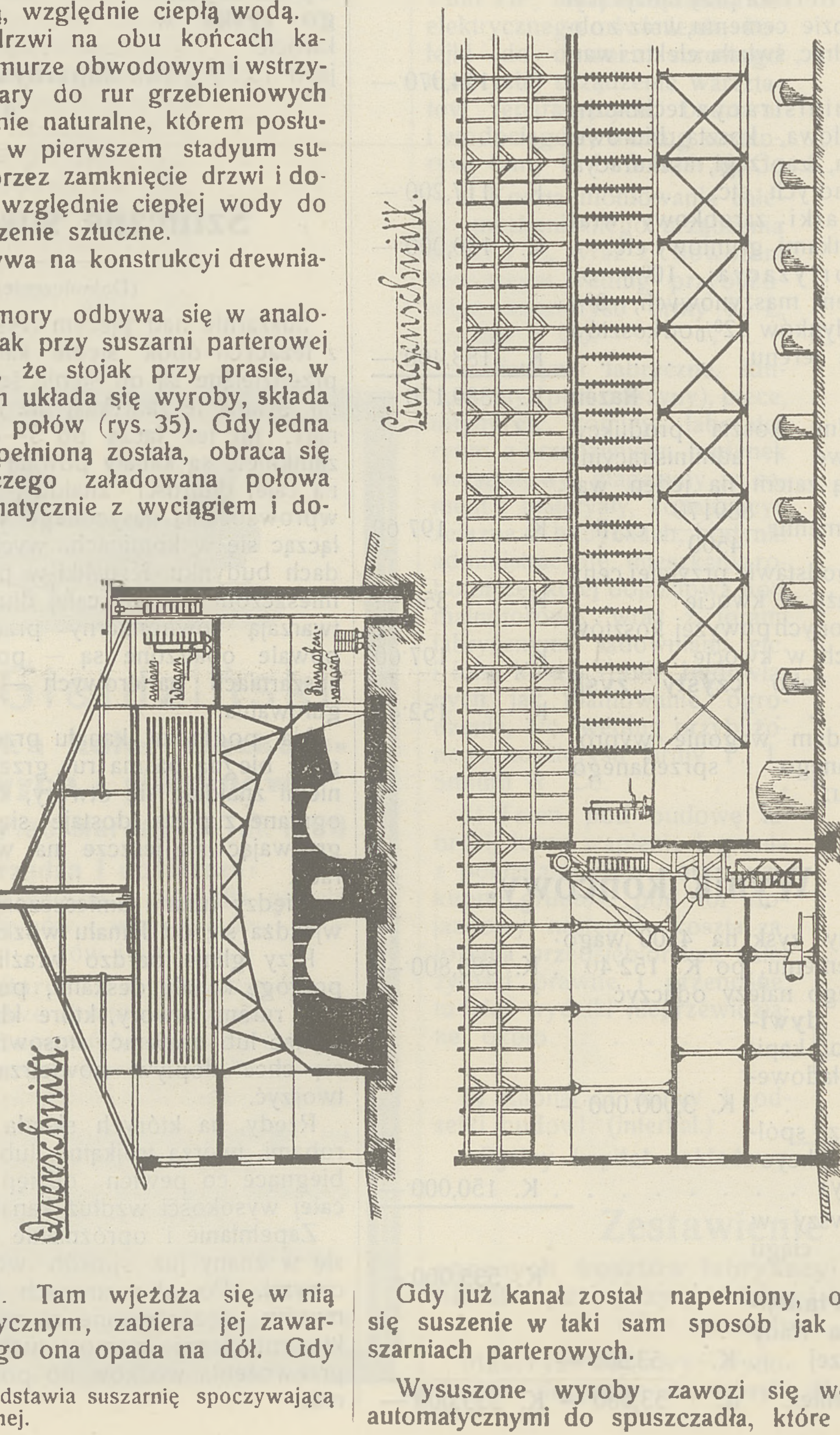
Zapełnianie i opróżnianie komór odbywa się w znany już sposób wózkami automatycznymi. Po obu stronach kanałów, wzdłuż murów pozostawione są wolne przestrzenie, któremi biegnie pomost ruchomy, służący do przewożenia wózków do poszczególnych komór.

Kanały posiadają na obu końcach drzwi drewniane, które podczas suszenia są zamknięte. W lecie przez otwieranie lub zamykanie można uzyskać kombinowane suszenie już to naturalne, powietrzem na piecu tylko ogrzanem, już też sztuczne przy zastosowaniu ogrzewania rur parą, względnie ciepłą wodą.

Przez otwarcie drzwi na obu końcach kanału oraz okien w murze obwodowym i wstrzymanie dopływu pary do rur grzebieniowych uzyskuje się suszenie naturalne, którem posługiwać się można w pierwszem stadyum suszenia, następnie przez zamknięcie drzwi i doprowadzenie pary względnie ciepłej wody do rur stosuje się suszenie sztuczne.

Suszarnia spoczywa na konstrukcyi drewnianej lub żelaznej*).

Napełnianie komory odbywa się w analogiczny sposób, jak przy suszarni parterowej z tą różnicą tylko, że stojak przy prasie, w którym na ramkach układa się wyroby, składa się z dwu luźnych połów (rys. 35). Gdy jedna połowa stojaka napełnioną została, obraca się stojak, wskutek czego załadowana połowa sprzęga się automatycznie z wyciągiem i dostaje się na piętro. Tam wjeżdża się w nią wózkiem automatycznym, zabiera jej zawartość, wskutek czego ona opada na dół. Gdy druga połowa stojaka również została napełnioną, obraca się stojak i w ten sam sposób jak pierwsza, dostaje się druga połowa na górę.



Rys. 34.

Gdy już kanał został napełniony, odbywa się suszenie w taki sam sposób jak w suszarniach parterowych.

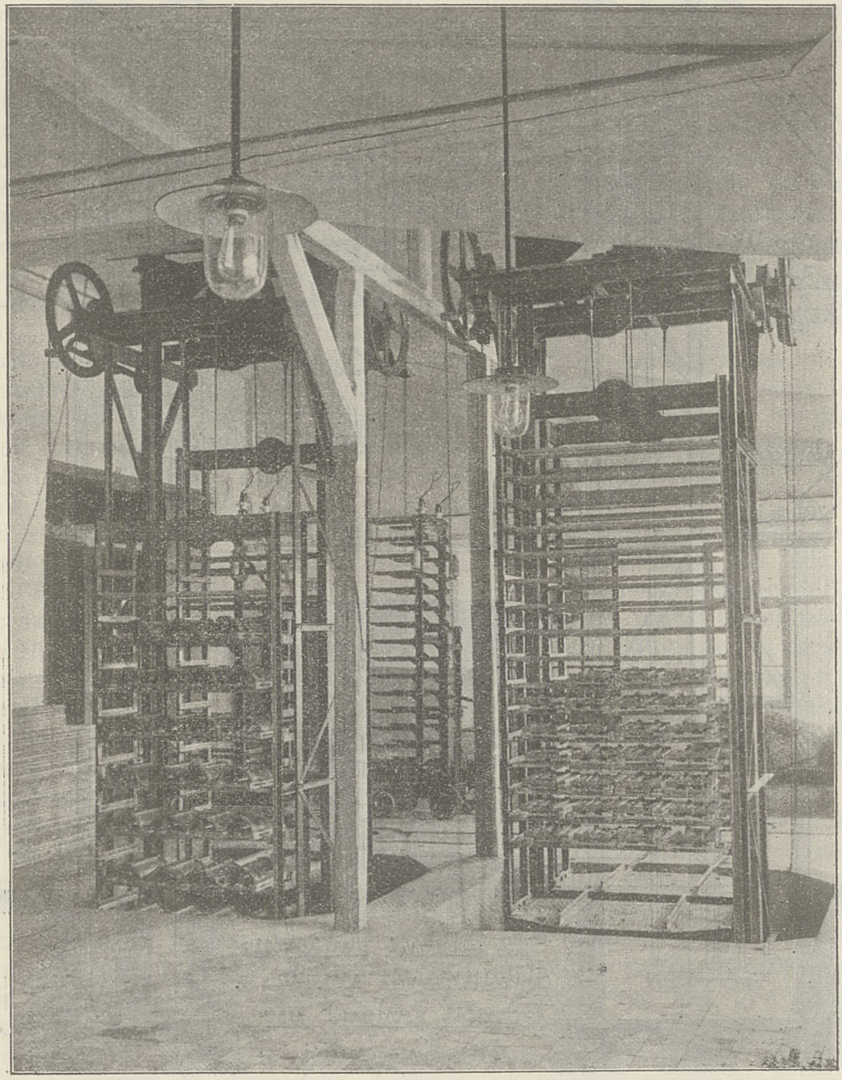
Wysuszone wyroby zawozi się wózkami automatycznymi do spuszczadła, które podo-

[1]) Rysunek 34 przedstawia suszarnię spoczywającą na konstrukcyi żelaznej.

bnie jest zbudowane jak stojak przy prasie. Ponieważ wózki automatyczne są za wielkie aby nimi można było wyroby zawozić wprost do pieca, przeładowuje się je więc ze stojaka automatycznie na wózki pomostowe tak jak przy parterowych suszarniach i zawozi do pieca. Szemat zawozu do suszarni i do pieca przedstawia nam rys. 36.

mykanie komór i możność regulowania dopływu powietrza, wysokie.

Suszarnie te, jakkolwiek opierają się na systemie Kellera, stanowią istotne jego ulepszenie, polegające na regulowaniu dopływu powietrza, które w suszarni Kellera przy parterowych suszarniach jest zupełnie zamknięte. Przy suszarniach nad piecem Keller odciąga



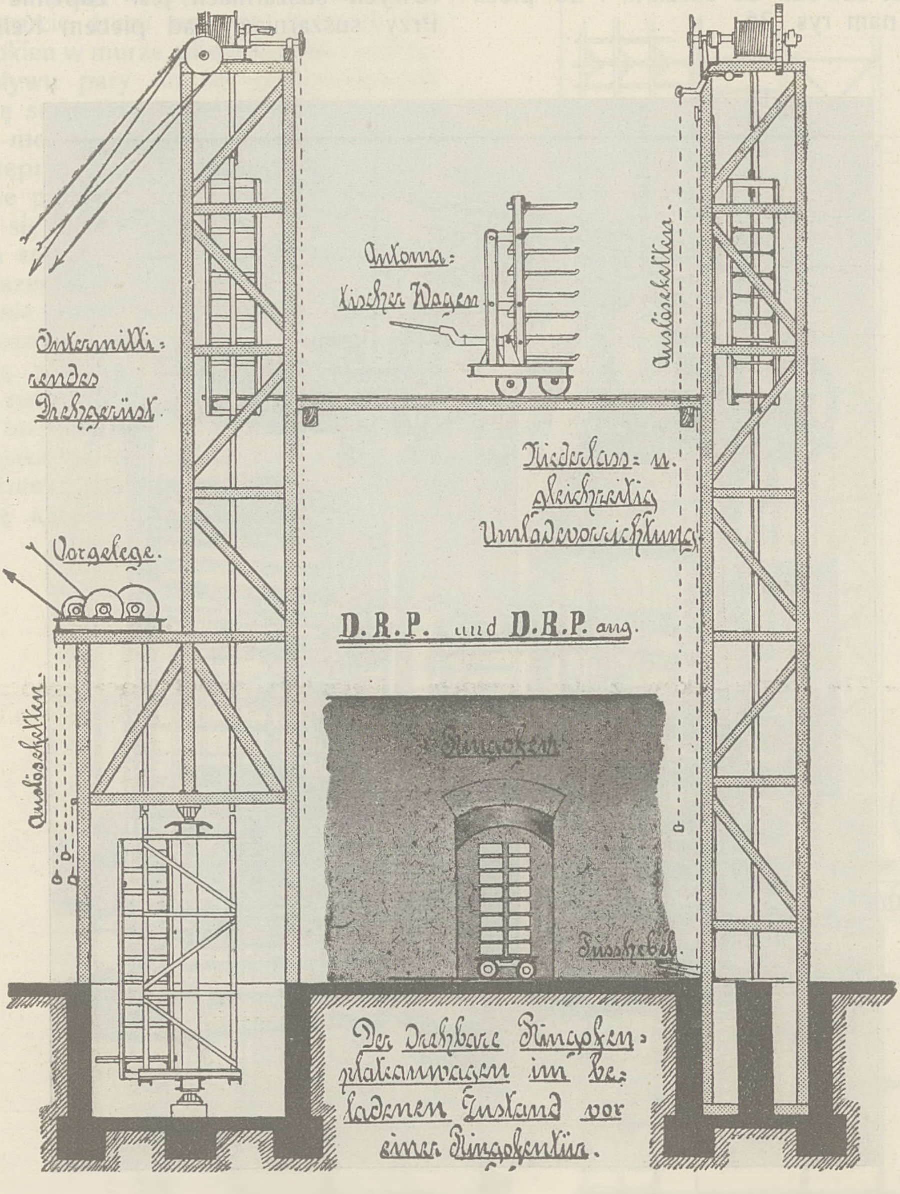
Rys. 35.

Jakkolwiek suszarnia nad piecem jest kosztowniejsza, to jednak pracuje nierównie ekonomiczniej, niż parterowa, a to ze względu na ilość ciepła, jakiej nam piec dostarcza,

W wielu wypadkach, tam zwłaszcza, gdzie piec dostarcza wiele ciepła, zużycie pary jest minimalne, wyzyskanie zaś ciepła przez zawprawdzie powietrze zużyte, przeciągu powietrza nie można jednak tam dowolnie dostosowywać do kanału, podczas gdy w suszarniach z Duderstadt można przeciąg nietylko regulować, ale go zupełnie wstrzymać. Rzecz to jest jednak mniejszej wagi. Co do ekonomii ciepła bezwarunkowo ważniejszym jest fakt, że Kellera

kanały w suszarni nad piecem tworzą jedną całość, gdyż nie są przepierzone, wskutek czego ciepło rozchodzi się także do tych komór, które go albo mniej, lub też wcale nie potrzebują. Przez to oczywiście efekt cieplny w dotychczącej komorze ogrzewanej znacznie się

Co się zaś tyczy środków transportowych to jednak aparaty automatyczne Kellera muszą być postawione na pierwszem — przed innemi — miejscu.



Rys. 36.

zmniejsza. Suszarnie z Duderstadt zapobiegają temu przez to, że poszczególne kanały, lub też grupami po 3—4 razem, przedzielone są ścianką gipsową, wskutek tego ciepło zamknięte jest w tej przestrzeni, którą ogrzewać powinno. Wyzyskanie ciepła zwiększa się jeszcze przez zamykanie komór drzwiami na obu końcach.

Przemysł ceramiczny w Galicyi przed pół wiekiem.

W dniu 15. grudnia 1866 r. w towarzystwie technicznem we Lwowie wygłosił odczyt „o

wyrobach glinianych w Galicyi" członek tegoż towarzystwa Antoni Schneider, literat. Odczyt ten został wydrukowany w rzadkiej dziś broszurce pt. „Jahresberichte des technischen Vereines in Lemberg" I. Band 1867, znajdującej w bibliotece Szkoły ceramicznej w Podgórzu.

Z odczytu tego przytaczam ustępy, charakteryzujące ówczesny stan przemysłu ceramicznego w kraju naszym.

Zaraz u wstępu autor błędnie podając, że glina garncarska czyli plastyczna zowie się także ogniotrwałą, pisze, że „między innemi, kopalnie gliny ogniotrwałej w krakowskiem: w Grojcu, Mirowie i Porębie przynoszą ich właścicielom około 28 do 30.000 złr. rocznego dochodu". Dalej pisze:

„Wedle wykazów statystycznych Izb handlowo-przemysłowych w Galicyi istnieje temi czasy w całej prowincyi 820 garncarzów czyli warsztatów; z tych na okręg Izby h. p. lwowskiej. zawierającej w sobie obwody: lwowski, żółkiewski, przemyski, sanocki, samborski, stryjski, stanisławowski i kołomyjski przypada 387 rzemieślników czyli majstrów wraz z 649 pomocnikami. Na okręg Izby h. p. brodzkiej, zawierający obwody: złoczowski, brzeżański, tarnopolski i czortkowski, przypada 219 rzemieślników z 375 pomocnikami; zaś na okręg krakowski z obwodami: krakowskim, wadowickim, sandeckim, tarnowskim i rzeszowskim, przypada 214 rzemieślników z 406 pomocnikami. Oprócz tychże jest jeszczo w całym kraju 217 osób, trudniących się handlem towarami glinianemi, których wartość na 471.600 zł. rocznie podawaną bywa, wyłączając stąd wyroby zagraniczne, dowożone po większej części z Czech, Morawii i Śląska, w wartości do 28.947 złr. rocznie. Wszystkie te towary zbywane bywają w kraju i tylko mała ich ilość wartości do 10.000 złr. do Rosyi i 23 000 złr. na Wołoszczyznę wywożoną bywa. Pomiędzy wyrobami krajowemi odznaczają się niektore pojedyńcze warsztaty większych miast, w których naczynia średniej jakości czyli polewane wyrabiane bywają. Niemniej znane są wyroby garncarskie ze Lwowa i Gródka w obwodzie lwowskim; Glińska, Potylicza, Dziewięcierza, Niemirowa i Sokala w obwodzie żółkiewskim; Babic, Sądowej Wiśni, Jaworowa i Jarosławia w obwodzie przemyskim; Birczy i Brzozowa w obwodzie sanockim; Drohobycza, Starejsoli i Komarna w obwodzie samborskim; Mikołajowa, Żurawna i Wojniłowa w obwodzie stryjskim; Ottynii, Halicza, Monasterzysk, Tyśmienicy i Tłumacza w obwodzie czortkowskim; Grzymałowa i Mikuliniec w obwodzie tarnopolskim; Złoczowa, Spikłos (pod Pomorzanami), Białego Kamienia, Brodów, Oleska i Załoziec w obwodzie złoczowskim; z Krzeszowic, Poręby, Jaworzna. Krakowa, Liszek, Niepołomic, Brzeska i Radłowa w obwodzie krakowskim; Andrychowa, Biały, Jordanowa, Oświęcima, Kęt. Żywca, Rabki, Tarnawy, Suchej, Makowa, Wadowic, Łagiewnik i Lachowic w obwodzie wadowickim; Brzostka, Frysztaka, Kołaczyc, Żmigrodu, Tuchowa, Zassowa, Tarnowa i Żabna w obwodzie tarnowskim. Wyroby lachowieckie z fabryki garncarskiej w Dębnikach w obwodzie tarnowskim, spławiane bywają także Wisłą do Kongresówki.

Oprócz wyrobni naczyń pospolitych istnieją w Galicyi w niewielkiem od siebie oddaleniu cztery fabryki fajansu. Nazwa naczyń tego rodzaju, stanowiących serwisy klasy średniej, a nawet i domów zamożnych w naszym kraju. pochodzi od nazwy miejscowości Faenza we Włoszech, skąd wyroby tego naczynia w wieku XVI po Europie rozpowszechnione zostały. Wyroby te zaliczają się do najprzedniejszych w kraju. Głównem zadaniem dla odróżnienia fajansu od innego naczynia glinianego jest delikatniejsza i nieprzeźroczysta polewa biała, emailowana czasem na wzór porcelany rozmaitemi ozdobami, zwykle barwy niebieskiej.

Pierwsza wyrobnia fajansu w Galicyi istnieje we wsi Glińsku, pół mili od miasta Żółkwi odległym, zatrudniająca oprócz przewodnika i nadzorcy, także do 60 robotników i kilka koni dziennie, a spotrzebywująca rocznie do 350 korcy gliny, dowożonej z Olejowa, w obwodzie złoczowskim i rozmaitych innych materyałów, do utrwalenia i upiększenia tego naczynia potrzebnych, mianowicie: 8 centnarów feldszpatu, 50 cent. kredy, 8 cent. potażu, 2 cent. boraxu, 9 cent. niedokwasu ołowiu (gleyty), 10 cent. minium, 1 cent. saletry, 3 cent. węglanu sody, 1 cent ałunu, 3 cent. połamanego szkła, 50 cent. piasku, 80 cent. krzemienia, 10 cent kredy czerwonej i do 60 sągów drzewa opałowego. Istniejące dawniej w tem miejscu kopalnie gliny garncarskiej, używane również i przez tę fabrykę, są obecnie do znacznej głębokości wyczerpane i przez nieregularną gospodarkę tak niebezpieczne, że dziś tylko z narażaniem życia w dawny szyb tych kopalni dostać się można. Pośledniejszą glinę używają tutejsi garncarze, wypalając z niej naczynia pospolite i niepolewane, barwy żółtawo białej.

Fabryka glińska fajansu produkuje rocznie do 40.000 sztuk rozmaitego naczynia biało polewanego, szczególnie talerzy i półmisków, oraz do 12.000 fajek, razem w wartości 12 do

15.000 złr. rocznie Wyroby te po większej części w kraju zbywane, po części zaś na Wołoszczyznę wywożone bywają.

Druga większa fabryka fajansu istnieje w miasteczku Potyliczu w odległości o 1 milę od Rawy ruskiej Zatrudnia ona 1 majstra, 12 czeladników i 36 innych pomocników, a przerabia rocznie do 250 korcy glinki, dowożonej po części z Olejowa, po części zaś wydobywanej od niejakiego czasu w sąsiedniej wsi Kamionce wołoskiej. Istniały dawniej i w Potyliczu, na pograniczu tego miasteczka za wsią Dziewięcierzem, kilka kopalń gliny garncarskiej, z których dochód roczny niegdyś na 1.700 złr. bywał szacowany. Kopalnie te są także już po większej części wyczerpnięte. Fabryka potylicka produkuie na wzór glińskiej rozmaite naczynia stołowe i inne pośledniejsze kuchenne w wartości 5 do 6.800 zł. rocznie, które również po części w kraju zbywane po części na Wołoszczyznę wywożone bywają.

Trzecia fabryka w Siedliskach, opodal Rawy ruskiej, własność p. Józefa Jabłonowskiego, zatrudnia jednego przodownika, dozorcę i 27 pomocników, przerabiając rocznie 300 korcy gliny, po części z Kamionki wołoskiej, w mniejszej części zaś z Olejowa dowożonej Wyrabia po większej części naczynia stołowe i rozmaite inne pośledniejszej wartości, dochodzącej razem na 7 do 9.000 złr. rocznie, które również w większej ilości w kraju zbywane, po części też na Bukowinę i na Wołoszczyznę wywożone bywają.

Czwartą fabrykę fajansu w obwodzie żółkiewskim zaprowadził w 1855 r. p. Ludwik Zieliński, w majętności swojej Lubyczy królewskiej o 1 milę od Rawy ruskiej odległej, która zatrudniając do 20 ludzi dziennie, przerabia 100 do 150 korcy gliny rocznie, dowożonej z Kamionki wołoskiej, na rozmaite naczynia w wartości 1 do 2.000 zł. rocznie, zbywane po większej części w kraju.

Wszystkie przytoczone tu fabryki wytłaczają nazwę miejsc fabrycznych na odwrotnej stronie czyli dnie naczynia w miejscu wyrobionego.

Wyszczególniając produkcyę wzmiankowanych tu przezemnie fabryk fajansowych przytoczyłem oraz, że wszystkie prawie nabywają po większej części materyał surowy, to jest glinki, z odległej niemal o 21 mil od tychże kopalni w Olejowie w obwodzie złoczowskim. Dowiaduję się jednak z wiarogodnego źródła, iż właściciel tej kopalni hr. Kazimierz Wodzicki, dla braku odbytu zaprzestaje nadal wydobywania tejże i teraz już tylko istniejące jeszcze zapasy wyprzedaje".

W dalszym ciągu autor przechodzi do kaflarstwa i ubolewa, że przemysł ten, dawniej w Polsce znany, powoli upadł. Wspomina też że „istniał dawniej w pałacu arcybiskupim we Lwowie w rynku pokój, w którym dziś drukarnia p. Poremby się mieści, którego ściany wyłożone były niegdyś kaflami. Rozmaitość farb, jakiemi te kafle powleczone były, a szczególnie kolor złocisty, wpływały wiele na oświetlenie pokoju, pomimo, że będąc dość obszernym, tak jak teraz, tylko jedno okno posiadał. Nazywano go też zwykle złotym pokojem. W nim to zmarł dnia 10 go listopada 1673 r. król Michał Wiśniowiecki w pochodzie swoim na Turków pod Buczacz. Pokój ten zniszczony został podczas restauracyi pałacu za czasów arcybiskupa ks. Sierakowskiego, jak się zdaje dla braku odpowiednich pod ręką materyałów do restauracyi jego potrzebnych".

Użycie pieców kaflowych po dworach wiejskich było dawniej powszechnem upadło jednak w czasach, gdy omawiana rozprawa pisaną była do tego stopnia, że „stało się już u nas jakby nowością gdyż oprócz miasta Tarnowa, gdzie się wyrób kafli dotąd jeszcze, chociaż w nader szczupłym rozmiarze zatrzymał, trudno wyszczególnić inne znaczniejsze miejsce.

(Dokończenie nastąpi).

KRONIKA.

Osobiste. P. Władysław Stein otrzymał posadę kierownika cegielni parowej w Zawadowie koło Stryja.

P. Zdzisław Stein absolwent szkoły ceramicznej w Podgórzu otrzymał posadę pomocnika kierownika w cegielni maszynowej Banku hipotecznego w Łagiewnikach koło Podgórza.

P. Józef Chmielowski absolwent szkoły ceramicznej w Podgórzu został kierownikiem cegielni maszynowej w Krośnie

Austryackie Towarzystwo fabryki cementu. Niedawno odbyło się pod przewodnictwem prezydenta, radcy komercyalnego Gustawa Josephy'ego 24 zwykłe walne zgromadzenie Towarzystwa akcyjn. austryackiej fabryki cementu.

Na podstawie sprawozdania skonstatowano że wskutek konkurencyi górnośląskich, jak również austryackich poza związkowych fabryk cementu, ceny cementu w ubiegłym roku spadły. Jako moment sprzyjający, podnosi spra

wozdanie fakt, że w ubiegłym roku zbyt na cement znacznie się zwiększył, zmniejszone natomiast i ustalone zostały koszta produkcyi, a to wskutek zaprowadzenia nowszych urządzeń. Widoki na przyszłość przedstawiają się również dość pomyślnie, gdyż w projekcie jest zaprowadzenie nowych sieci kolejowych, a będąca w toku organizacya austryackiego przemysłu cementowego i wynikające stąd ewentualne korzystniejsze warunki sprzedaży, znacznie się do tego przyczyniają. Uchwalono dalej wypłacić na kupon za rok 1910 po 51 kor. (60 kor. w r. 1909) i fundusz rezerwowy powiększyć o 100.000 kor.

Przy wyborach do Zarządu zostali wybrani ponownie: radca kom. Gustaw Josephy i dr. Gust. Herzfelder, Maksymilian Lütgendorff i Jan Rothmann. Na posiedzeniu Zarządu obrany został przezydentem radca kom. Gustaw Josephy, a wiceprezydentem radca komerc. Hugo Herzfelder.

Towarzystwa z ograniczoną odpowiedzialnością są doskonałą formą spółek i rozwijają się w Austryi bardzo dobrze. Z końcem r. 1910 było ich w Austryi 1063, z czego 442 z siedzibą we Wiedniu. Galicya zajmuje trzecie miejsce w rzędzie prowincyi austryackich (Niż. Austrya 368, Czechy 231, Galicya 103). W r. 1910 przybyło takich towarzystw 366, z czego we Wiedniu 163, Czechach 74, a na Morawach i w Galicyi po 33. Ubyły w drodze likwidacyi w Galicyi 2 towarzystwa, w całej Austryi 47. Również wydatnie wzrósł i kapitał udziałowy tych towarzystw.

Miejska stacya doświadczalna dla badadania cementu istnieje od lat 30 (!) w Budapeszcie a obecnie zostanie rozszerzoną i zwiększony jej personal. W Krakowie od lat istnieje projekt utworzenia takiej pracowni, jak dotychczas jednak zawsze jest on projektem. Z polskich miast jedynie Warszawa ma miejską stacyę dla badania materyałów budowlanych.

Rozszerzenie miejskiej cegielni. Gmina miasta Żywca, posiadająca od lat kilku własną fabrykę dachówek obecnie ją znacznie rozszerzyła kosztem 65.000 kor.

Nowa cementownia w Slawonii powstaje na produkcyę roczną 10.000 wagonów a kapitał akcyjny jest prawie wyłącznie angielski i wynosi 100.000 ang. funtów.

Kartel cementowy w Austryi zawiązał się w formie towarzystwa z ograniczoną poręką a przystąpiło doń bardzo dużo fabryk austryjackich. Połączenie przyszło bardzo trudno, gdyż wielu fabrykom trzeba było przyznać specyalne warunki. Czas trwania kartelu wyznaczono na lat 7, liczą się już w tych kołach, że jedna z północnych fabryk już po dwóch latach będzie zmuszoną z kartelu wystąpić. Ceny nieco się uregulowały, ale o jakiemś wydatnem ich podwyższeniu nawet w najbliższej przyszłości nie ma mowy. Z węgierskimi fabrykantami nie przyszło do porozumienia, gdyż oni nie są jeszcze między sobą w zgodzie, z niemieckimi zaś uregulowano wzajemne rejony zbytu.

Redaktor odpowiedzialny: Inżynier Karol Rolle. Druk W. Poturalskiego w Podgórzu.